|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ГОСТ 3.1407 – 86 Форма 1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | |  | | | |  | | | |  | |
| Дубл. | |  | | |  |  |  | | | | | | | | | | | | |  | |  | |  | | | |  | | | |  | |
| Взам. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  |  |  | | |  | |  | |  | | | |  | | | |  | |
| Подп. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  |  |  | | |  | |  | |  | | | |  | | | |  | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | |  | | |  | |
| Разраб. | | | Дмитриева  Чиннов | | |  | | 21.03.24 | «SkyTech» | | | | | МПСТ.00.00.04 | | | |  | | | | | | |  | | | | | | | | |
| Провер. | | |  | | |  | |  |
|  | | |  | | |  | |  |
|  | | |  | | |  | |  | Луч | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  |  | |  |
| Н.контр. | | |  | | |  | |  |
| 01 | Код, наименование операции | | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | МИ | |
| Луч, ГОСТ 33366.1-2015 | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | 0.007 кг | |
| 02 |  | | | | | | | | | | | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | Тв | | То | |
|  | | | | | | | | | | | Верстак специальный | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | |
| K/M | Наименование детали, сб. единицы или материала  Обозначение , код | | | | | | | | | Код, обозначение | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | ЕН | | | | КИ  Н расх. | | Н.расх. | |
| Р |  | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | |  | |  | |
| К 03 | Луч | | | | | | | | | МПСТ.00.00.04 | | | | | | | | | | | 1 | | кг | | | 1 | | | | 1 | | - | |
| К 03 | Верхняя пластина | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | |  | |  | |
| О 04 | 1. Проверить деталь на целостность | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | |  | |  | |
| Т 05 | Щипцы | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | |  | |  | |
| О 06 | 1. Удаление поддержек | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | |  | |  | |
| Т 07 | Фаскосниматель | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | |  | |  | |
| О 08 | 1. Снять фаски с отверстий | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | |  | |  | |
| Т 09 \ | Наждачная бумага с зерном P2000 | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | |  | |  | |
| О 10 | 1. Зачистка дефектов наждачной бумагой | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | |  | |  | |
| 11 | Контроль исполнителем | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | |  | |  | |
|  |  | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | |  | |  | |
|  |  | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | |  | |  | |
|  |  | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | |  | |  | |
| ОК | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |